





EP 0 928 645 A1 (11)

(12)

EUROPEAN PATENT APPLICATION

(43) Date of publication:

14.07.1999 Bulletin 1999/28

(51) Int. Cl.6: B21D 7/08

(21) Application number: 97122957.0

(22) Date of filing: 29.12.1997

(84) Designated Contracting States:

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC **NL PT SE**

Designated Extension States:

AL LT LV MK RO SI

(71) Applicant:

Kabushiki Kaisha Opton Seto-shi, Aichi-ken (JP)

(72) Inventor: Yogo, Teruaki Seto-shi, Aichi-ken (JP)

(74) Representative:

Pellmann, Hans-Bernd, Dipl.-ing. et al

Patentanwaltsbüro

Tiedtke-Bühling-Kinne & Partner

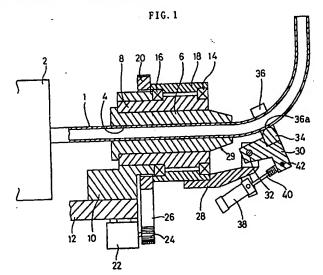
Bavariaring 4

80336 München (DE)

(54)**Bending device**

There is proposed is a bending device which has a simple structure, easily performs a control and provides a high degree of freedom in bending. The bending device is provided with a positioning jig (6) with a clearance hole (4) formed therein for passing a material (1) to a bending jig (34) for contacting an outer periphery of the material supplied from the positioning

jig (6). A rotary body (18) is rotated by a rotating drive source (22) coaxially with the material passed through the clearance hole (4) in the positioning jig (6). The bending jig (34) is attached to a member (30) pivotably supported by the rotary body (18), and pivoted by a cylinder (38), to bend the material (1).







Description

BACKGROUND OF THE INVENTION

[0001] The present invention relates to a bending 5 device for bending a pipe, a round bar or other elongated materials.

[0002] A known bending device is, as proposed in a publication of Japanese patent application laid-open No. Hei 1-154824, provided with a fixed positioning jig with a clearance formed therein for passing a material, a bending jig with a clearance formed therein for passing the material supplied from the positioning jig, and a slide mechanism for moving the bending jig vertically and horizontally relative to a material supply direction, so that the material being supplied is bent by moving the bending jig. Further in the device, the bending jig is swingably supported vertically and horizontally in such a manner that the clearance in the bending jig is directed to a direction of a tangent line of the material to 20 be bent. The device is also provided with two drive sources for swinging the bending jig vertically and horizontally.

[0003] In the prior-art device, however, the bending jig is moved vertically, i.e. perpendicularly to the material supply direction and horizontally, and swung vertically and horizontally, thereby complicating a mechanism. Further, multiple drive sources need to be controlled by a control device. Therefore, its control mechanism is also complicated. Additionally, the bent material easily interferes with the slide mechanism, and a degree of freedom in bending is disadvantageously restricted.

SUMMARY OF THE INVENTION

[0004] An object of the present invention is to provide a bending device which has a simple structure, easily performs a control and provides a high degree of freedom in bending.

[0005] To attain this and other objects, the invention provides a bending device for elongate bendable material is provided with a positioning jig with a clearance opening formed therein for passing a material longitudinally to a bending jig arranged is contact an outer periphery of the material for bending the material in accordance with the position of the bending jig, comprising a rotary body which is rotated by a rotatable drive source coaxially about with the material passed through the clearance in the positioning jig and the bending jig is attached to a member pivotally supported by the rotary body, and pivotable by a drive source to adjust the magnitude and degree of bending of the material.

[0006] Also, the drive source can be a trunion mounted cylinder mounted on the rotary body.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS

[0007] The invention will now be described, by way of example, with reference is the accompanying drawing, in which:

Fig. 1 is a sectional view of a bending device embodying the present invention.

DETAILED DESCRIPTION OF THE PREFERRED EMBODIMENT

[0008] As shown in Fig. 1, a pipe is used as an example. A bending device is provided with a supply mechanism 2 for supplying the material 1 in an axial direction, and a positioning jig 6 with a clearance 4 formed therein for passing the material 1 supplied from the supply mechanism 2.

[0009] The positioning jig 6 is extends through a support collar 8, and the support collar 8 is mounted to a body 12 by a mounting portion 10. On the support collar 8, a rotary body 18 is rotatably supported by a pair of bearings 14 and 16 coaxially with the material 1 passing through the clearance 4 in the positioning jig 6. A pulley 20 is attached to the rotary body 18, and a pulley 24 is attached to a motor 22 fixed to the body 12. A belt 26 drivingly joins the pulleys 20 and 24.

[0010] An arm member 28 is fixed to the rotary body 18 on an outlet side 29 of the positioning jig 6. On the arm member 28, a pressure applying member 30 is pivotably supported by a pin 32 which is orthogonal to the supply direction of the material 1. A bending jig 34 is attached to the member 30 and define a U-shaped groove 36.

[0011] The groove 36 is formed with sufficient width to accommodate material 1. When the member 30 is pivoted, a bottom 36a of the groove 36 contacts an outer periphery of the material 1. On the arm member 28, a pneumatic or hydraulic cylinder 38 is pivotally supported. A rod 40 of the cylinder 38 is connected via a pin 42 to the member 30. Other actuator known in the art of pressure application, instead of the trunnion-type cylinder, for example, a hydraulic motor, the like can be used.

[0012] An operation of the bending device according to the embodiment is now described.

[0013] First, the material 1 is supplied in the axial direction by the supply mechanism 2 and the material 1 passes through the clearance 4 in the jig 6 and then through the groove 36 in the bending jig 34. When the material 1 is not pressed by the bottom 36a of the groove 36 in contact with the outer periphery of the material 1, the material 1 passes straight through the groove 36.

[0014] At the time of bending, driving axial feeding of the material 1, the swinging drive source 38 is driven to pivot the member 30 around the pin 32. A pivot angle is associated with a bending radius of the material 1: when the swing angle is large, the bending radius is reduced;

5

20

and when the swing angle is small, the bending radius is increased. By swinging the pressing member 30, the material 1 is pressed by the bending jig 34 via the bottom 36a in contact with the outer periphery of the material 1.

[0015] The material 1 supplied by the supply mechanism 2 in the axial direction is passed through the clearance 4 in the positioning jig 6, and then bent to a predetermined bending radius under a pressure exerted by the bending jig 34. When the bending is complete, the member 30 is pivoted by the source 38, and the bending jig 34 returns to its original position.

[0016] Fig. 1 shows that the material 1 is bent upward. When the bending direction is changed, for example, when the material 1 is transversely bent, the motor 22 is driven, thereby rotating the pulley 24. The rotation of the pulley 24 is transmitted via the belt 26 to the pulley 20, to rotate the rotary body 18 by 90 degrees.

[0017] As a result, together with the rotary body 18, the bending jig 34 is rotated around the material 1 by 90 degrees. Then, the bottom 36a contacts a side face of the outer periphery of the material 1. Subsequently, as aforementioned, by driving the swinging drive source 38, the bending member 30 is swung at an angle in accordance with the bending radius. Therefore, the material 1 supplied form the supply mechanism 2 is pressed in the transverse direction by the bending jig 34, and transversely bent.

[0018] Consequently, by operating the rotary body 18 and the member 30 with the motor 22 and the cylinder 38, the material 1 may be bent three-dimensionally with a simple structure. Since only the motor 22 and the cylinder 38 need to be controlled, an associated control mechanism is simple. Further, since attitudes of the rotary body 18 and the member 30 are controlled by the 35 motor 22 and the cylinder 38, high-precision bending can be achieved.

[0019] Further, the bending device is not provided with a large slide mechanism having a slide table and the like, and a large space can be secured around the positioning jig 6. Therefore, the bent material 1 is prevented from interfering with the device, and a degree of freedom in bending is enhanced.

[0020] As aforementioned, in the bending device of the invention, the rotating and swinging drive sources operate the rotary body and the pressing member to bend the material three-dimensionally with a simple structure.

[0021] There is proposed is a bending device which has a simple structure, easily performs a control and provides a high degree of freedom in bending. The bending device is provided with a positioning jig 6 with a clearance hole 4 formed therein for passing a material 1 to a bending jig 34 for contacting an outer periphery of the material supplied from the positioning jig 6. A rotary body 18 is rotated by a rotating drive source 22 coaxially with the material passed through the clearance hole 4 in the positioning jig 6. The bending jig 34 is attached to a

member 30 pivotably supported by the rotary body 18, and pivoted by a cylinder 38, to bend the material 1.

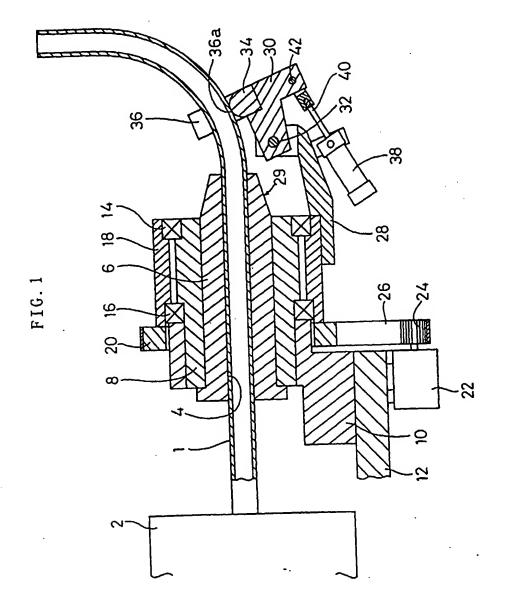
Claims

 A bending device for elongate bendable material is provided with a positioning jig with a clearance opening formed therein for passing a material longitudinally to a bending jig arranged to contact an outer periphery of said material, for bending said material in accordance with the position of said bending jig, comprising

> a rotary body rotated by a rotatable drive source coaxially about said material passed through the clearance in said positioning jig, and

> said bending jig is attached to a member pivotally supported by the rotary body, and pivotable by a drive source to adjust the magnitude and degree of bending of the material.

A bending device according to claim 1 wherein said drive source is a trunion mouned cylinder mounted on said rotary body.





EUROPEAN SEARCH REPORT

EP 97 12 2957

Category	Citation of document with	indication, where approx	oriate,	Relevant	CLASSIFICATION OF THE
-awyu:y	of relevant pas			to claim	APPLICATION (Int.Cl.6)
X	US 3 986 381 A (SHI NIKOLAEVICH ET AL) * the whole documen	19 October 197	76	2	B21D7/08
X	US 4 000 636 A (SHI NIKOLAEVICH ET AL) * the whole documen	4 January 1977	, 1,	2	
X	US 3 373 587 A (SHI NIKOLAEVICH ET AL) * the whole documen	19 March 1968	1,	2	
					TECHNICAL FIELDS SEARCHED (Int.Cl.5)
					B21D
	The propert county and the	haan danua for			
	The present search report has		aims Ion of the search		<u> </u>
	THE HAGUE	19 May		Ris	Examiner M
X : parti Y : parti docu	ATEGORY OF CITED DOCUMENTS icutarly relevant if taken alone cularly relevant if combined with ano street of the same category	T E	: theory or principle und : earlier patent docume after the filing date : document cited in the : document cited for oth	lerlying the int, but publis	nyantion
O:non	nological background written disclosure mediate document	•••		*****************	, corresponding

5

ANNEX TO THE EUROPEAN SEARCH REPORT ON EUROPEAN PATENT APPLICATION NO.

EP 97 12 2957

This annex tists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned European search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

19-05-1998

Patent docume cited in search re	nt port	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 3986381	A	19-10-1976	NONE	
US 4000636	A	04-01-1977	NONE	
US 3373587	A	19-03-1968	NONE	
			•	• (1)

For more details about this annex; see Official Journal of the European Patent Office, No. 12/82

20

11

装置であり、シアン成分のハーフトーン処理及び印刷を行う。尚、各色成分の画像処理装置は同一の構成、即ち子しきい値マスク15、多値画像メモリ16、ハーフトーン処理ユニット17、ハーフトーン画像メモリ18、及びプリンタ19から構成される。また、各色成分のハーフトーン処理ユニットの動作は第1の実施形態の動作と同じである。

【0052】31はルックアップテーブル(LUT)であり、イエロープリンタの用紙毎の出力特性が格納されている。32はLUTであり、マゼンタプリンタの用紙 10毎の出力特性が格納されている。33はLUTであり、シアンプリンタの用紙毎の出力特性が格納されている。そして、30はカラーバランス調整ユニットであり、各色成分の入出力特性を任意に調整できるように構成されている。

【0053】一般に、カラー印刷においては、インクの不要吸収などにより各インクを同じ濃度で重ねて印刷しても無彩色グレーとはならない。そのため、無彩色グレーを印刷するためには各インクの入出力特性を調節する必要がある。

【0054】図18は、ある用紙に対して無彩色グレーを出力するためのカラーバランスを示す図である。縦軸は各インクを単独で印刷し、ステータスTの分光フィルタを通して測定した反射濃度である。横軸は3色のインクを重ねて印刷したグレーの反射濃度である。例えば、濃度0.8の無彩色グレーを出力するためには、濃度0.3のイエローインクと、濃度0.4のマゼンタインクと、濃度0.8のシアンインクとを重ねて印刷すれば良いことを示している。

【0055】この図18の特性はカラーバランス調整ユ 30 ニット30から入力される。

【0056】本画像処理装置によりカラー画像を印刷する際、子マスク生成ユニット14は以下の手順により各色成分毎の子しきい値マスクを生成する。

【0057】イエロー成分のハーフトーン処理においては、まずカラーバランス調整ユニットとイエロープリンタ出力特性LUT31からイエローの入力値に対する補正値を求める。

【0058】イエロー、マゼンタ、シアンの各入力値I と濃度ENDが、

 $END = I \times 1.6 / 255$

の関係にあるとする。イエローのすべての入力値0から255に対し、上式から濃度ENDを求める。次に濃度ENDから、図18によりグレーバランスを取るためのイエロー濃度Dを求める。

【0059】次に、イエロー濃度Dを出力するためのオンドット数を求める。これは第2の実施形態と同様な手順により行うことができる。すなわち、イエロー成分のある用紙に対する出力特性LUTが図16に示された形式で格納されているとすれば、イエロー濃度Dに対する

オンドット数〇は次式で求められる。

[0060] i = Int $(D \times 100)$

 $O = (O[i+1]-O[i]) \times (D \times 100-i) + O[i]$

ここで、iはLUTのアドレス、O[i]はiに対応するオンドット数である。このようにしてイエローのすべての入力値に対するオンドット数を求めた後、第1及び第2の実施形態と同様な方法により、子しきい値マスクを生成する。

【0061】以上の処理を各色成分毎に行うことにより、グレーバランスを保ったカラー画像のハーフトーン処理を行うための、しきい値マスクを生成することができる。このように、第3の実施形態によれば、紙種に応じたインク毎の出力特性のLUT31~33と、インク毎に任意に指定した入出力特性からインク毎のしきい値マスクを逐次生成することにより、任意のカラーバランスによるカラー画像の出力を、少ないメモリ量で、途中の演算による精度を落とすことなく、行うことができる。

【0062】 [第4の実施形態] 図19は本発明の第4の実施形態である画像処理装置の構成を示したブロック図である。図1と同一の構成要素には同一の符号を付している。

【0063】プリンタ19は電子写真方式により画像を形成するもので、露光装置101、感光ドラム102、現像装置103、中間転写体104、濃度検知センサー105、給紙ローラ106、定着装置107、転写装置108、印刷用紙109等から構成される。110は濃度検出センサの出力から濃度補正テーブルを求める補正演算ユニットである。

【0064】まず、プリンタ19の印字動作について説明する。

【0065】感光ドラム102は、導電性のドラム基体の表面に有機光半導体等の感光層を設けて構成されたものであり、図示しない駆動手段により所定の周速度で回転駆動される。さらに、図示しない帯電器により、感光ドラムの表面702は所定の極性および電位に均一に帯電される。

【0066】露光装置101は、ハーフトーン画像メモリ18からの画像データに応じて図示しないレーザダイオード及び走査装置によりレーザ光を感光ドラム102の表面に照射する。感光ドラム102の表面には、レーザ光の照射部分の帯電電荷が除去され、画像情報に対応した静電潜像が形成される。尚、露光装置101としては、上述のものに代えて、発光ダイオードアレイを使用することもできる。

【0067】現像装置103は感光ドラム上の静電潜像にトナーを付着させてトナー像として現像する。

【0068】感光ドラム102上のトナー像は、図示しない一次転写手段により中間転写体104上に一次転写

14

される。中間転写体 1 0 4 はドラム状の形状で、感光ドラム 1 0 2 に接触配置されている。尚、中間転写体としては、ドラムに代えて、ベルトを使用することもできる。

【0069】トナー像の一次転写後、感光ドラム102 上に残ったトナーは、図示しないクリーニング装置によ り除去される。

【0070】一次転写像は、転写装置108により印刷用紙109に転写される。印刷用紙109は給紙装置106により中間転写体104と転写装置108の間に供給される。トナーが転写された印刷用紙は、定着装置107により加熱、圧着され、印刷用紙上に定着される。

【0071】以上一連の動作により、ハーフトーン画像が印刷用紙上に形成される。

【0072】このようなプリンタは、使用する環境(温度、湿度)、トータルプリント枚数等の諸条件により画像濃度が変動することがある。これを避けるため、感光ドラムまたは中間転写体上に濃度検知用のトナー画像を試験的に形成し、その濃度を自動的に検知し、この検知結果をハーフトーン処理にフィードバックし、安定した画像を得るようにしている。以下、プリンタの変動を補正する手順を説明する。

【0073】まず、図7に示すような入力値とオンドット比率の関係を持つ、無補正のLUTを用いて子マスクを生成する。図8は無補正LUTの例を示す図である。入力値Iに対してオンドット数Oが次式のように対応している。

[0074]

 $O = I n t \{ (I/255) \times 65536 \}$ ここで、I n t (x) は x の整数部を求める関数である。

【0075】次に、図9に示すような入力値が段階的に増加するステップチャートをハーフトーン化し、プリンタにより中間転写体104に画像を形成する。そして、出力したステップチャートの各パッチの濃度を濃度検知センサ105により測定する。濃度検知信号は補正演算ユニット110により解析され、印刷用紙上での予想濃度に変換される。濃度の予測は予め実験によりセンサ出力電圧と印刷濃度の関係を測定しておき、その対応関係を推定することにより行う。図20は濃度検知センサ105の出力電圧Vと予測濃度Dの一例を示した図である。

【0076】次に、入力値に対して濃度が比例して増加するような関係を得るための補正LUTテーブルを求める。図11に示す「象限のグラフは最終的に得たい綜合特性、すなわち、入力値に対して濃度が比例する特性を表したものである。またIII象限のグラフは入力値をオンドット比率に換算し、オンドット比率と出力濃度との関係を示したものである。ここで、入力値128に対する補正値を求める場合を考える。「象限の総合特性グラ

フから、入力値に対して求められる出力濃度は 0.8である。すなわち、III象限の特性グラフから濃度 0.8の出力を得るためにはオンドット比率を 36%にすれば良いことが分かる。

【0077】従って、補正テーブルは入力値128に対して36%の比率でドットをオンにすればよいことが分かる。このようにしてすべての入力値に対する補正値を求めることができる。

【0078】実際の印刷時には、補正テーブルをもとに 第1の実施形態と同様な手順により、子マスクを生成 し、ハーフトーン画像を形成する。

【0079】尚、濃度検知信号に加え、温度や湿度等の環境データを解析に使用することにより予測精度を向上させることもできる。

【0080】以上のような構成により、環境(温度、湿度)やプリント枚数等の諸条件により画像濃度の変動することがない、安定した出力を得ることができる。

【0081】尚、本発明は複数の機器(例えば、ホストコンピュータ、インタフェイス機器、リーダ、プリンタなど)から構成されるシステムに適用しても、一つの機器からなる装置(例えば、複写機、ファクシミリ装置など)に適用してもよい。

【0082】また、本発明の目的は前述した実施形態の機能を実現するソフトウェアのプログラムコードを記録した記憶媒体を、システム或いは装置に供給し、そのシステム或いは装置のコンピュータ(CPU若しくはMPU)が記憶媒体に格納されたプログラムコードを読出し実行することによっても、達成されることは言うまでもない。

【0083】この場合、記憶媒体から読出されたプログラムコード自体が前述した実施形態の機能を実現することになり、そのプログラムコードを記憶した記憶媒体は本発明を構成することになる。

【0084】プログラムコードを供給するための記憶媒体としては、例えばフロッピー(登録商標)ディスク、ハードディスク、光ディスク、光磁気ディスク、CD-ROM、CD-R、磁気テープ、不揮発性のメモリカード、ROMなどを用いることができる。

【0085】また、コンピュータが読出したプログラムコードを実行することにより、前述した実施形態の機能が実現されるだけでなく、そのプログラムコードの指示に基づき、コンピュータ上で稼働しているOS(オペレーティングシステム)などが実際の処理の一部又は全部を行い、その処理によって前述した実施形態の機能が実現される場合も含まれることは言うまでもない。

【0086】更に、記憶媒体から読出されたプログラムコードが、コンピュータに挿入された機能拡張ボードやコンピュータに接続された機能拡張ユニットに備わるメモリに書込まれた後、そのプログラムコードの指示に基づき、その機能拡張ボードや機能拡張ユニットに備わる

CPUなどが実際の処理の一部又は全部を行い、その処理によって前述した実施形態の機能が実現される場合も 含まれることは言うまでもない。

[0087]

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、 入力画像の階調数を欠落することなく少ないメモリで、 出力装置の階調再現特性に応じた階調変換を行い、髙画 質な画像を出力することができる。

【0088】また、プリンタで使用する紙の種類やプリンタの状態に応じた階調再現特性に基づき入力画像の階 10 調数より多い階調数のしきい値を有する第1のしきい値マスクから入力画像の階調数と同じ階調数のしきい値を有する第2のしきい値マスクを生成することで、少ないメモリで階調再現特性を補正することができる。

【0089】また、プリンタで使用する紙の種類に応じた出力特性のLUTと、入力値に対する出力濃度の関係から、小マスクのしきい値を生成することにより、異なる出力特性を有する複数の紙種に対して少ないメモリ量で、任意の入出力特性になるように画像を補正することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】第1の実施形態による画像処理装置の構成を示すブロック図である。

【図2】第1の実施形態による母マスク10の一例を示す図である。

【図3】第1の実施形態による出力ドット数補正ルックアップテーブル(LUT)11の一例を示す図である。

【図4】図3に示すLUTに従って母マスク10から生成した子マスク15の一例を示す図である。

【図5】第1の実施形態によるハーフトーン処理を示すフローチャートである。

【図6】第1の実施形態による子マスク15の生成処理 を示すフローチャートである。

【図7】入力値とオンドット比率の関係を示す図である。

【図8】無補正LUTの例を示す図である。

【図9】入力値が段階的に増加するステップチャートを示す図である。

16

【図10】パッチの入力値と濃度測定値の一例を示す図である。

【図11】入力値に対して濃度が比例する特性を示す図である。

【図12】出力装置の階調再現特性を示す図である。

【図13】第2の実施形態による画像処理装置の構成を 示すブロック図である。

【図14】入力値に対して y 値1.0 (実線)及び2.2 (点線)の反射率となる特性を示す図である。

【図15】第2の実施形態による子マスクの生成処理を示すフローチャートである。

【図16】第2の実施形態によるLUT22の一例を示す図である。

【図17】第3の実施形態による画像処理装置の構成を 示すブロック図である。

【図18】ある用紙に対して無彩色グレーを出力するためのカラーバランスを示す図である。

20 【図19】第4の実施形態による画像処理装置の構成を示すブロック図である。

【図20】 濃度検知センサの出力電圧と予測濃度との関係を示した図である。

【符号の説明】

10 母しきい値マスク (母マスク)

11 出力ドット数補正ルックアップテーブル (LU

T)

12 紙種設定ユニット

13 LUT選択ユニット

o 14 子マスク生成ユニット

15 子しきい値マスク (子マスク)

16 多値画像メモリ

17 ハーフトーン処理ユニット

18 ハーフトーン画像メモリ

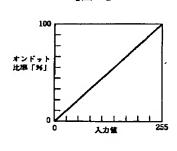
19 プリンタ

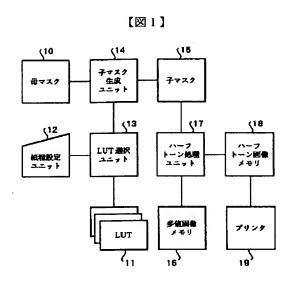
[図2]

	_0	1	2	3	4	5
0	26106	10978	23831	266	20790	35658
256	49807	39874	61633	43563	54533	14791
512	20290	5028	16396	81502	9084	38509
768	64300	37316	48547	57059	22203	46959
1024	51748	24942	11507	28275	3098	63256
1028	40587	6876	81018	36155	52797	18321
1536	15298	47677	20949	42661	12975	30308
1792	26152	58050	33061	972	49714	55694
2048	39604	10040	17686	62392	26845	18999

【図3】

[図7]





[図4]

【図8】

入力值

【図9】



【図10】

パッチ番号	入力值	遊皮D	濃度 D'	
1	0	0.00	0.00	
2	32	0.14	0.21	
3	84	0.50	0.49	
4	96	0.82	0.89	
5	128	1.35	1.21	
6	159	1.47	1.45	
7	191	1.52	1.51	
8	223	1.54	1.55	
9	255	1.60	1.60	

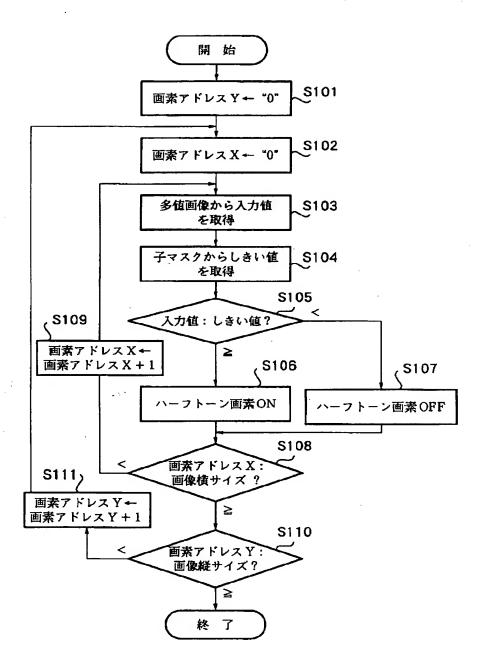
1.4 Optical Bensity 0.8 0.9 0.4 0.6 0.2 0.2 0.4 0.5 08 1 1.2 1.4 1.5 0 32 64 98 128 159 191 223 255 Dot Duty (K) a | 0.2 0.4 0.6 0.8 1 1.2 1.4 1.6 128 159 191 223 255 Optical Density

【図11】

【図20】

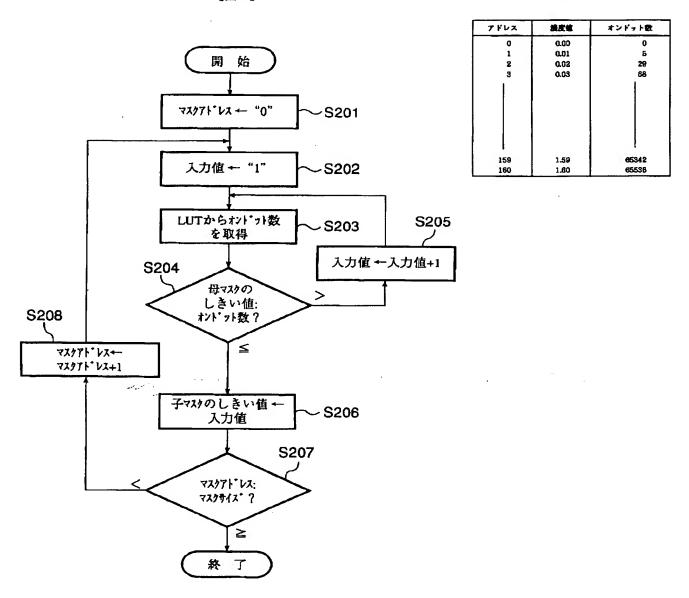
10.05	
10.00	0.00
6.22	0.21
3.24	0.49
1.35	0.89
0.62	1.21
0.33	1.45
0.31	1.51
0.28	1.55
0.25	1.60
	3.24 1.35 0.62 0.33 0.31 0.28

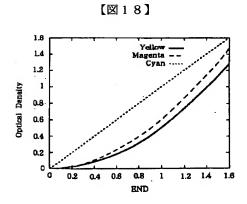
【図5】

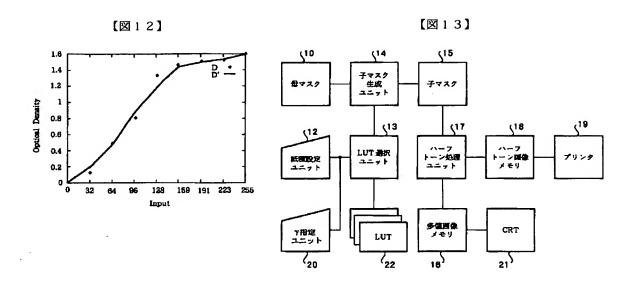


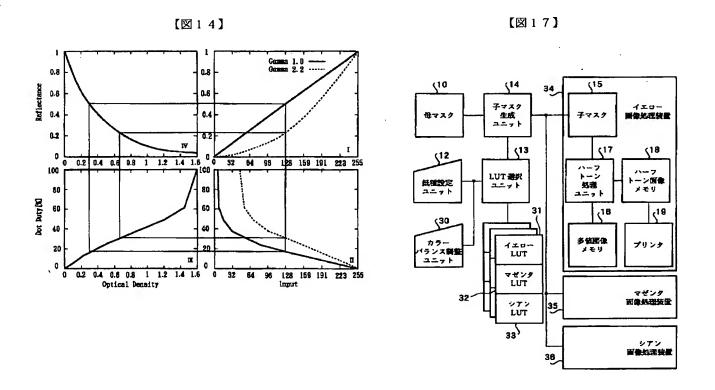
【図6】

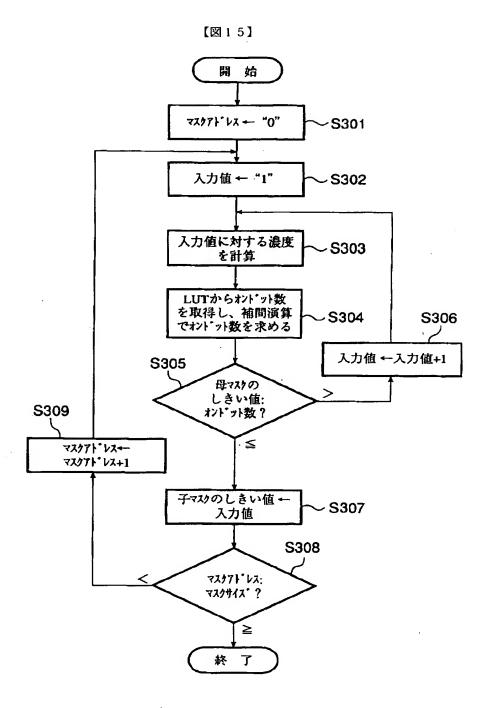
【図16】

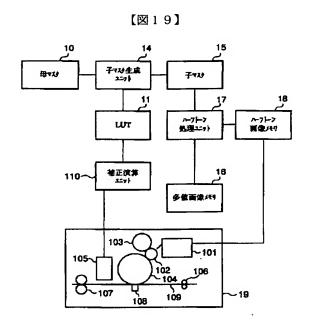












フロントページの続き

Fターム(参考) 2C262 AA24 AA27 AB07 AB17 BA10

BB03 BB14 BC10 BC17 CA08

- EA11 FA13 GA02

5B057 CA01 CA08 CB01 CB08 CC01

CE11

5C077 LL12 LL17 LL19 MM27 MP08

NNO2 NNO4 NNO6 PP15 PP33

PP37 PQ08 PQ20 PQ23 RR06

RR16 SS01 SS05 TT02